

RCSプレヒート装置 特許取得済

はじめに

現在、世界レベルでの地球環境への対応が極めて重要であり、鋳造業界においては、鋳物の製造に関する全ての工程（混練—造型—鋳造—後加工）の環境改善が重要な課題となっています。このような背景に基づき、当社からの環境保護対応の一つとして“プレヒート装置”を提案いたします。

プレヒート装置使用による期待効果

- 中子造型時の金型設定温度を低下させることができます。
- 中子造型サイクルを短縮することができます。
- 中子の中空性能を向上させ、均一な肉厚を確保させます。
- 中子の耐ピールバック性を向上させます。
- 中子の不良率を低減し、鋳造製品製造におけるトータルコストを低減します。

プレヒート装置仕様概要

製造元	所製作所	大勢シェル
加熱温度範囲(°C)	常温~80°C	常温~80°C
砂タンク(タンク容量)	顧客要求に応じて	既存タンク内に設置 (容量変更可能)
必要最低スペース (縦×横×高さmm)	400×400×1000	300×300×300 (計器板のみ)
砂加熱方式	温水循環による熱交換方式 熱源:ガス 電気	ヒーターによる温風加熱方式 熱源:電気
特徴	大物の中子に対応可能 安全対策機能あり 1台でMAX4台昇温可能	コンパクト 既存設備への展開容易



製作:(有)所製作所



製作:(株)大勢シェル

旭有機材株式会社

プレヒート装置使用例



1-1.プレヒート無し



1-2.プレヒート有り



2-1.プレヒート無し



2-2.プレヒート有り

	1-1.	1-2.
プレヒート装置	無し	有り
プレヒート装置設定温度(°C)	-	48
RCS温度(°C)	4	42
成型/焼成時間(秒)	32/12	21/10
金型設定温度(°C)	310	310
中子重量(g)	2500	2500

《お問い合わせ先》

東京本社 〒110-0005 東京都台東区上野3丁目24番6号上野フロンティアタワー21階
TEL:03(5826)8820 FAX:03(3834)7590

樹脂事業部

東日本 〒324-0037 栃木県大田原市上石上字東山1840番地
TEL:0287(29)1881 FAX:0287(29)2828

中日本 〒480-0105 愛知県丹羽郡扶桑町大字南山名字新津26番地4
TEL:0587(92)9111 FAX:0587(92)9110

西日本 〒732-0827 広島市南区稻荷町2-16 広島稲荷町第一生命ビル9F
TEL:082(568)5503 FAX:082(263)5105

愛知工場 〒480-0105 愛知県丹羽郡扶桑町大字南山名字新津26番地4
TEL:0587(93)1030 FAX:0587(93)8850

樹脂事業部 〒480-0105 愛知県丹羽郡扶桑町大字南山名字新津26番地4
樹脂技術開発部 TEL:0587(93)1020 FAX:0587(93)9670